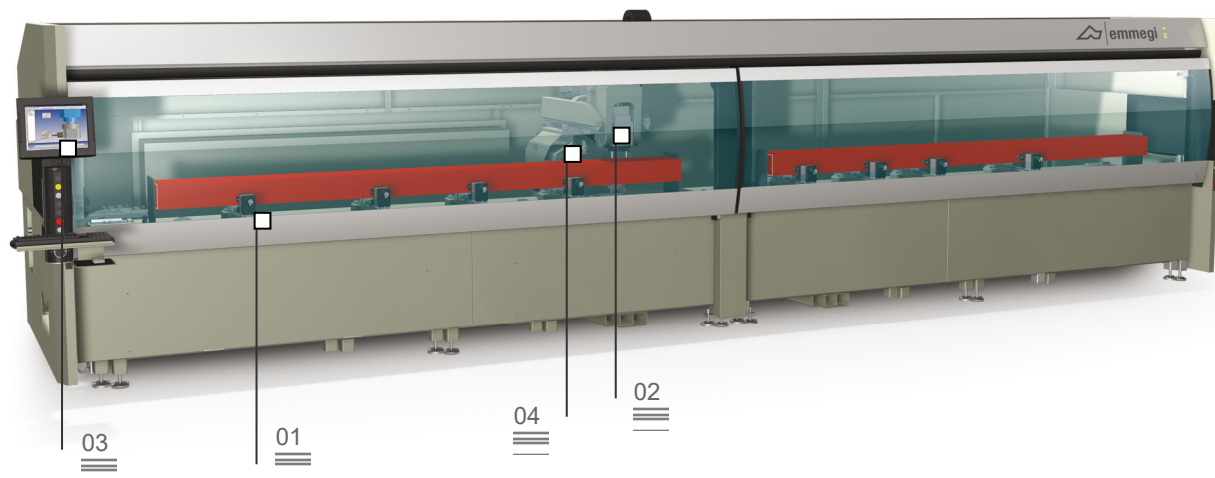


Comet T6 HP

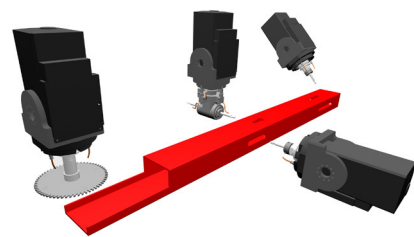
Centro di lavoro

Posizionatore morse 01

Elettromandrino 02



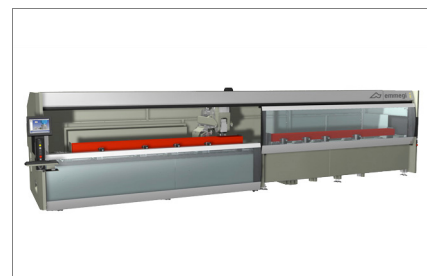
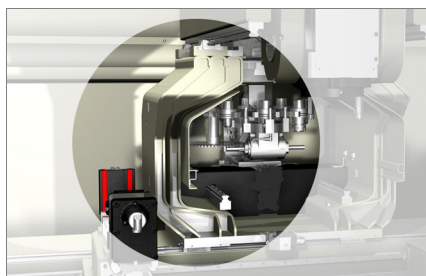
Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Ha due modalità di funzionamento: un'area unica di lavoro per barre sino a 7 m di lunghezza oppure due aree di lavoro indipendenti. Due assi supplementari a controllo numerico H e P permettono il posizionamento dei gruppi morsa e delle battute di riferimento su tutta la lunghezza della macchina, consentendo di lavorare in modalità pendolare dinamica e in modalità multipiezzo. Il 4° asse consente all'elettromandrino di ruotare a CN da 0° a 180° in continuo per eseguire lavorazioni sul contorno del profilo. Dispone di magazzino utensili a 8 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare 2 unità angolari e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni sulle 5 facce del pezzo. Ha inoltre un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.



Interfaccia operatore 03

Magazzino utensili 04

Modalità pendolare 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Comet T6 HP

Centro di lavoro

01

Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morsa è affidato a due assi a controllo numerico paralleli all'asse X, con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina per lavorare in modalità multipiezzo con un pezzo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa dell'asse X, consentendo la lavorazione in modalità pendolare dinamica con posizionamento morse in tempo mascherato.

02

Elettromandrino

L'elettromandrino da 8 kW in S1 ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. La rotazione dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da $0^\circ \pm 180^\circ$, in modo da effettuare le lavorazioni su 3 facce del profilo, senza doverlo movimentare. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione, settabile dal software, il cui doppio serbatoio permette l'utilizzo sia di olio a diffusione minimale che di micronebbia ad emulsione d'olio.

03

Interfaccia operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre che alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. Una presa USB frontale, di facile accesso, sostituisce il lettore floppy ed il lettore CD-Rom.

04

Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell'estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi posizionamenti. Il magazzino è in grado di contenere fino a 8 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Ogni posizione dei portautensili è corredata di sensore che rileva il corretto posizionamento del cono.

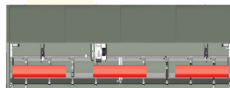
05

Modalità pendolare

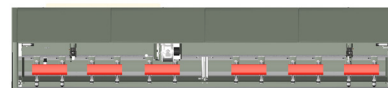
L'innovativo sistema di lavoro, permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare. Il sistema permette sia il carico che la conseguente lavorazione di pezzi, aventi lunghezze, codici e lavorazioni diverse, tra le due aree di lavoro. Tale soluzione rende la macchina molto vantaggiosa nel settore dei serramenti e nelle piccole commesse, dove è richiesta la lavorazione di piccoli lotti di pezzi diversi tra loro.



Modalità **Monopezzo**



Modalità **Multipiezzo**



Modalità **Pendolare**

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7.700
ASSE Y (trasversale) (mm)	470
ASSE Z (verticale) (mm)	420
ASSE A (rotazione mandrino)	$0^\circ \pm 180^\circ$
ASSE H (posizionatore morse area dx) (mm)	3.800
ASSE P (posizionatore morse area sx) (mm)	3.800

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	8
Velocità massima (g/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Aggancio portautensili automatico	•
Raffreddamento ad aria con elettroventola	•

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino	8
Numero massimo testine angolari inseribili nel magazzino utensili	2
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	$\varnothing = 180$

FUNZIONALITA'

Funzionamento multipiezzo	•
Funzionamento pendolare dinamico	•

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali)	3
Con unità angolare (facce laterali, testate)	2 + 2
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)	1 + 2 + 2

CAPACITA' DI MASCHIATURA

Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse	8
Numero massimo morse	12
Posizionamento morse automatico tramite assi H e P	•
Numero massimo di morse per zona	6